



VIA DELLE INDUSTRIE, 11  
30020 FOSSALTA DI PIAVE (VE) - Tel. 0421 67200 - Fax 0421 679527  
CAP. SOC. € 102.000 I.V. - REGISTRO IMBIE DI VENEZIA e CODICE FISCALE N. 00151930273  
PARTITA IVA N. 00151890273 - R.E.A. 117239  
E-mail: info@ossida.it - www.ossida.it

# **Verifica di assoggettabilità alla Relazione di Riferimento**

D.M. 15 aprile 2019, n. 95

Regolamento recante le modalità per la redazione della relazione di riferimento di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v-bis) del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152

Data : maggio 2023

## INDICE

Sintesi Normativa	Pg 3
Breve descrizione del sito e del ciclo produttivo	Pg 5
Valutazione dei consumi di materie prime dell'azienda	Pg 12
Considerazioni finali	Pg 15

## **Sintesi Normativa:**

La presente relazione ha la finalità di adempiere a quanto previsto dal D. Lgs. 4 Marzo 2014, n. 46 “Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)” del 27.03.2014 (Gazzetta Ufficiale n. 72 – Suppl. Ord. n. 27) ed al D.M D.M. 15 aprile 2019, n. 95 Regolamento recante le modalita' per la redazione della relazione di riferimento di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v-bis) del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152. (19G00103)

, al fine di

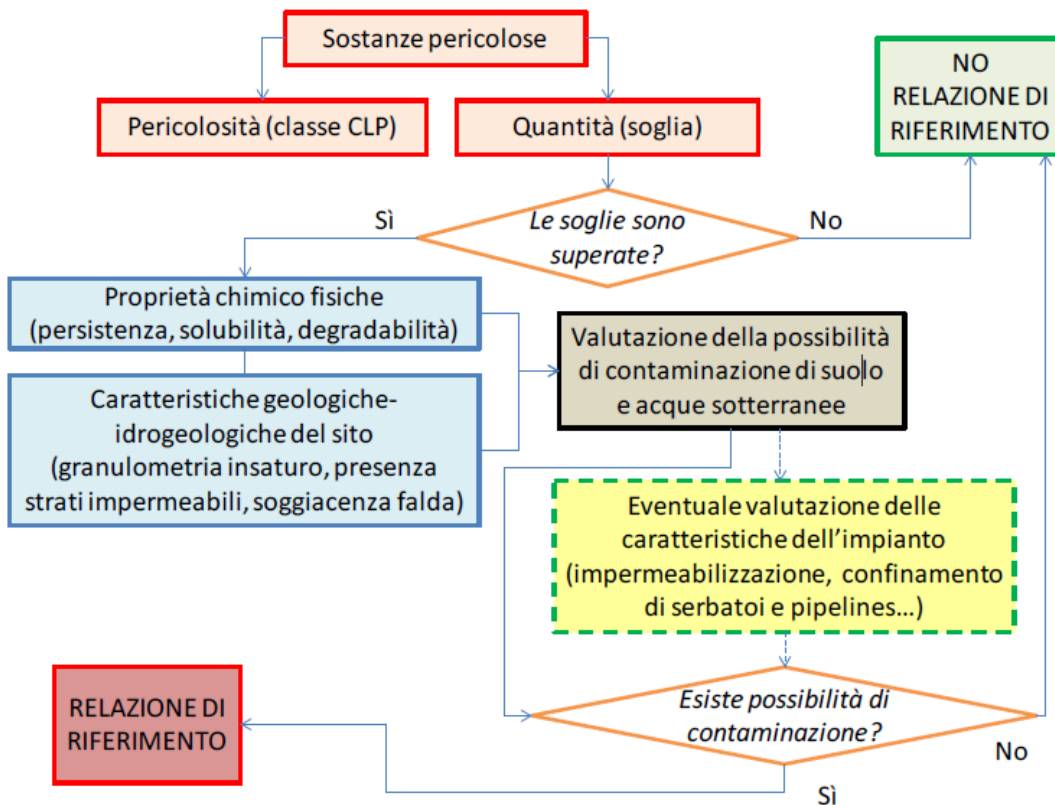
prevenire ed affrontare la potenziale contaminazione del suolo e delle acque sotterranee che potrebbe essere cagionata dalle attività che producono, utilizzano o scaricano determinate sostanze pericolose. La relazione è lo strumento con cui il legislatore vuole garantire che possa essere fatto un confronto tra lo stato di fatto dei luoghi in cui ha sede l'insediamento produttivo ed il grado di contaminazione degli stessi al momento di dismissione dell'impianto, cio al fine di consentire con chiarezza la necessità di un eventuale ripristino.

Si deve quindi tener conto delle caratteristiche chimico-fisiche delle sostanze e alle loro modalità di gestione, nonché della “vulnerabilità” geologica ed idrogeologica del sito che ospita l'installazione.

Occorre quindi, fare una valutazione sulla necessità di effettuare o meno la relazione di riferimento.

A tal proposito, il legislatore stabilisce una modalità di valutazione della necessità di elaborare la relazione di riferimento che si basa sul seguente schema di flusso:

fig. 1



Dove per sostanze pericolose si intendono quelle identificate secondo il CLP nel seguente modo:

CLASSE*	INDICAZIONE DI PERICOLO (regolamento (CE) n. 1272/2008)	SOGLIA [kg/anno]
1	H350, H350(i), H351, H340, H341	≥ 10
2	H300, H304, H310, H330, H360(d), H360(f), H361(d), H361(f), H361(fd), H400, H410, H411, R54, R55, R56, R57	≥ 100
3	H301, H311, H331, H370, H371, H372	≥ 1000
4	H302, H312, H332, H412, H413, R58	≥ 10000
* 1. Sostanze cancerogene e/o mutagene (accertate o sospette) 2. Sostanze letali, sostanze pericolose per la fertilità e per il feto, sostanze tossiche per l'ambiente. 3. Sostanze tossiche per l'uomo 4. Sostanze pericolose per l'uomo e per l'ambiente		

Tabella 2 - Soglie per le sostanze pericolose (Allegato 1 del D.M. 95/2019)

FASE	ATTIVITÀ	OBIETTIVO
1	Identificare le sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate nell'installazione ed elaborare un elenco di tali sostanze.	Stabilire se sono utilizzate, prodotte o rilasciate sostanze pericolose per decidere se è necessario elaborare e presentare una relazione di riferimento
2	Stabilire quali sostanze pericolose individuate nella fase 1 sono «sostanze pericolose pertinenti»	Scartare le sostanze pericolose che non possono contaminare il suolo o le acque sotterranee. Giustificare e registrare le decisioni di esclusione di alcune sostanze pericolose. Restringere la successiva analisi alle sole sostanze pericolose pertinenti, per decidere se è necessario elaborare e presentare una relazione di riferimento
3	Per ciascuna sostanza pericolosa pertinente individuata nella fase 2, identificare la possibilità effettiva di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee nel sito dell'installazione, ivi incluse la probabilità e le conseguenze dei rilasci e tenendo particolarmente conto dei seguenti elementi: <ul style="list-style-type: none"> <li>- le quantità di ciascuna sostanza pericolosa o gruppo di sostanze pericolose analoghe interessate;</li> <li>- le modalità e il luogo di stoccaggio, utilizzo e trasporto delle sostanze pericolose all'interno dell'installazione;</li> <li>- i punti in cui vi è il rischio di rilascio;</li> <li>- nel caso di installazioni esistenti, le misure adottate per impedire concretamente la contaminazione del suolo o delle acque sotterranee.</li> </ul>	Identificare le sostanze pericolose pertinenti che rappresentano un potenziale rischio di inquinamento del sito sulla base della probabilità che si verifichino rilasci di tali sostanze. Informazioni su tali sostanze devono essere incluse nella relazione di riferimento.

Tabella 1 - Fasi principali dell'elaborazione della procedura di screening (da Linea guida 2014/C 136/01)

In tale tabella si riportano anche le soglie oltre le quali è necessaria la valutazione effettuata attraverso la relazione di riferimento.

### Breve descrizione del sito e del ciclo produttivo:

il ciclo produttivo consiste nel trattamento di ossidazione anodica, colorazione e brillantatura attraverso una serie di fasi di trattamento dei pezzi in successione.

Le acque sono trattate attraverso un depuratore chimico-fisico, le emissioni abbattute attraverso torri di abbattimento ed i piazzali dove si effettuano operazioni che possono generare dilavamento, impermeabilizzati e tutte le acque meteoriche trattate in depurazione.

I rifiuti e materie prime sono posti in cassoni o aree protette.

## FASE 1

### Valutazione dei consumi di materie prime dell'azienda

Sulla base dei consumi di materie prime effettuate dall'azienda e dalla valutazione delle indicazioni di pericolo H ad esse associate secondo quanto indicato nelle schede di sicurezza aggiornate alla data odierna si evidenzia la seguente situazione:

Tab 2

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi/unità di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute						Classificazione Tab 2 all 1 DM 45/19	Consumo annuo (kg)	Riutilizzo	
					N° CAS	Denominazione	% in peso	Frase H	Frase P	Classe di pericolo			NO	SI (% riutilizzo in peso)
ACISOL 15-50	B&C SRL	Additivo	Neutralizzazione	LIQUIDO	7664-93-9	Acido Solforico > 15% - 50%	>15 %	H314, H318	P260, P264, P280, P301+P330+P331, P303+P361+P353, P304+P340, P305+P361+P338, P310, P501	GHS 05	219264	NO		
BONDERITE C-AK 62111 (ALMECO CLEAN 2911)	HENKEL	Additivo	Sgrassaggio alcalino	LIQUIDO	141-43-5	2-Amminoetano	05-ott	H314, H335, H412	P260, P280, P303+P361+P353, P305+P351+P338	GHS 05	21950	NO		
					112-34-5	2-(2-Butossietossi)etano	05-ott			GHS 07				
					308062-28-4	Amines, C12-14-alkyldimethyl, N-oxides	01-mag							
					68411-31-4	Acido benzensolfonico, C10-13-alcil derivati, composti con trietanolamina	01-mag							
					68213-23-0	Alcool grasso etossilato C12-18	01-mag							
68424-85-1	Composti di ammonio quaternario, benzil-C12-16 alchilidimetil, cloruri	1-2.5												
BONDERITE C-IC 560 ACID CLEANER (ALMECO DESMUT 560)	HENKEL	Additivo	Pretrattamento acido di neutralizzazione	LIQUIDO	7697-37-2	Acido nitrico	ott-20	H290, H314, H332, EUH07	P260, P280, P303+P361+P353, P305+P351+P338, P310	GHS 05	10.750	NO		
					7664-93-9	Acido solforico	ott-20			GHS 07				
					1002	Tris(solfato	05-							

					8-22-5	di ferro	ott								
BONDERITE C-AK 4851 A ALKALINE CLEANER (ALMECO ETCH 4851 A)	HENKEL	Additivo	Decapaggio alcalino	LIQUIDO	-	Sali organici	-	Non pericolosa	-	-			14.10	NO	
SANODAL NERO INTENSO MLW	CLARIANT	Additivo	Colorazione nera	GRANULATO	7757-82-6	Solfato di sodio		Non pericolosa	-	-			165	NO	
					107-42-5	2+Metil-2, 4-pentandiol o	01-ott								
SANODURE BRUNO OLIVA 2R 100	CLARIANT	Additivo	Colorazione bruno oliva	GRANULATO	107-42-5	2+Metil-2, 4-pentandiol o	01-ott	H317			Ghs 07		71	NO	
					5559 65-84-9	Miscela di: 5-cloro-2-2H-isotiazol-3-one 2-cloro-2-2H-isotiazol-3-one									
RAPID SEAL MU	ITALTECNO SRL	Additivo	Fissaggio	LIQUIDO				Non pericolosa					4.900	NO	
RAPID SEAL R	ITALTECNO SRL	Additivo	Fissaggio	LIQUIDO				Non pericolosa					10.725	NO	
ALUBRILL 91 S	ALUSERVICE	Additivo	Brillantatura	LIQUIDO	7664-38-2	Acido fosforico	75-80	H290, H314			GHS 05		105440	NO	
					7664-93-9	Acido solforico	ott-15								
					7697-37-2	Acido nitrico	01-mag								
					12069-69-1	Rame carbonato	0.025-0.25								
DONAUFLOC A211	DONAU CHEM	Additivo	Depurazione	SOLIDO		POLIACRILLAMIDE ANIONICA	100	-	-	-		680	NO		
COBALTO ACETATO TETRAIDRATO	ALUSERVICE	additivo	elettrocoloratura	SOLIDO	6147-53-1	Cobalto acetato tetraidrato	100	H334, H350i, H360FD, H341, H302+H332, H317, HH319, H410			GHS 07 GHS 08 GHS 09	1, 2, 4	68	NO	

ACTICIDE MV	THOR	additivo	biocida	LIQUIDO	7631-99-4	Sodio nitrato	01-mar	H314, H317, H410	P273, P280, P303+P361+P353, P305+P351+P338, P333+P313, P391	GHS 05 GHS 07 GHS 09		47	NO
					55965-84-9	Miscela di: 5-coloro-2-metil-4-isotiazolin-3-one	1.48						
ALUCOLOR 35	ALUSERVICE	additivo	Elettrocolorazione	LIQUIDO	7488-55-3	Tin sulphate	15-20	H373, H314, H317	P260, P264, P272, P310, P321, P405	GHS 05 GHS 07 GHS 09		7.000	NO
					7782-63-0	Solfato ferroso eptaidrato	01-ma g						
					87-69-4	Acido tartarico	01-mar						
					97-05-2	Sulphosalicylic acid	01-mar						
ALUDEOX 52B	ALUSERVICE	additivo	Depatinante	LIQUIDO	10028-22-5	Ferro(III) solfato	15-20	H290, H314	P234, P260, P310, P321, P405, P406	GHS 05		5.150	NO
					7664-93-9	Acido solforico	15-20						
					7697-37-2	Acido nitrico	01-ma g						
ALUSEAL 65	ALUSERVICE	additivo	Fissaggio	LIQUIDO	373-02-4	Di(acetato) di nichel	ott-15	H334, H350i, H360FD, H372, H341, H317, H411	P201, P202, P260, P314, P342+P331, P405	GHS 08 GHS 09	1, 2, 3	10800	NO
					65143-89-7	Disodio esadecildifenilossido disulfonato	0.25						
SODA CAUSTICA SOLUZIONE 25-50%	B&C		Decapaggio alcalino e satinatura	LIQUIDO	1310-73-2	Idrossido di sodio	25-50	H290, H314	P280, P303+P361+P353, P305+P351+P338, P310, P301+P330+P331, P501	GHS 05		132930	NO
SODA CAUSTICA SOLUZIONE 5%	B&C	additivo	Decapaggio alcalino e satinatura	LIQUIDO	1310-73-2	Idrossido di sodio	mag-50	H290, H314	P234, P260, P264, P280, P301+P330+P331, P303+P361+P353, P304+P340, P305+P351+P338, P310, P390, P501			14110	NO
SODIO ACETATO TRIIDRATO	B&C	additivo	PREFISSAGGIO	SOLIDO	6131-90-4	Sodio acetato triidrato	100	-	-	-		265	NO
SODIO BICARBONATO	B&C	additivo	Pretrattamento per colorazione	SOLIDO	144-55-8	Idrogeno carbonato di sodio	100	-	-	-		535	NO



SODIO IPOCLORITO 5-19%	B&C	?	Manutenzioni	LIQUIDO	7681-52-9	Ipoclorito di sodio	max-20	H290, H314, H400, H411, EUH031	P234, P260, P273, P280, P301+P330+P331	?	2	100	NO
SOLFATO STANNO SO	B&C	additivo	elettrocolorazione	SOLIDO	7488-55-3	Solfato di stagno	100	H319, H315, H335, H373, H317, H400	P260, P280, P273, P305+P351+P338, P304+P340, P312, P302+P352	GHS 07 GHS 08 GHS 09		7000	NO
SANODURE BRUNO GLS	CLARIFICANTI	additivo	COLORAZIONE BRONZO	LIQUIDO	4804-45-87-2	(1-(3-carbossilato-2ossido-5-solfonato fenilazo)-5-idrossi-7-solfonatoaftalen-2-amido)niceliditrisodico	50-70	H317 H318 H411	P261 P273 P280 P305+P351+P338+P310 P333+P313 P361 P501	GHS 05 GHS 07 GHS 09		0	NO
					107-42-5	2+Metil-2,4-pentandiol	01-ott						
					5596-5-84-9	Miscela di: 5-cloro-2-2H-isotiazol-3-one 2-cloro-2-2H-isotiazol-3-one	0.0002 - 0.0015						
SANODURE GRIGIO NL	CLARIFICANTI	additivo	COLORAZIONE BRUNO	LIQUIDO	2682-20.4	2-metilisotiazolin-3-one	0.0015 - 0.0025	H317	GHS 07		0	NO	
BRONZO NOVALUX 624/A	COMPLEMENTI	additivo	COLORAZIONE BRONZO	LIQUIDO	-	[3-idrossi-4-[(1-idrossi-8-solfo-2naftil)azo]naftalen-1solfonato(4-)]cromato(1-)di sodio  bis[3-idrossi-4-[(2-idrossi-1naftil)azo]-7-nitronaftalen-1solfonato(	9-10.5	H334 - H317 - H412	P273 - P280 - P304 + P341 - P342+P311	GHS 08		0	NO



					18-6	formico	feb									
					5596 5-84- 9	Miscela di: 5-cloro-2- 2H- isotiazol-3- one 2-cloro-2- 2H- isotiazol-3- one	0.0 002 - 0.0 015									
PERMAN GANATO DI POTASSI O	CLARI ANT	addi tivo	ELETTROCO LORE	SOLID O	772 2- 64- 7	Potassio permangan ato	100	H272 H302 H314 H361 D H373 H410	P220 P273 P280	GHS 03 GHS 05 GHS 07 GHS 08 GHS 09	2, 4	45	N O			
DONAUF LOC A211	B&C	addi tivo	DEPURATO RE	SOLID O	-	-	-	-	-	-		680				

Sono classificati in classe 1

Descrizi one	Produt tore e scheda tecnica	Tipo	Fasi/u nità di utilizz o	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute						Classi ficazi one TAB 2 all 1 DM 45/1 9	Consumo annuo (kg)	Riutilizzo	
					N° CAS	Denom inazion e	% in peso	Frasi H	Frasi P	Class e di peric olo			N O	SI (% riutili zzo in peso )
COBAL TO ACETAT O TETRAID RATO	ALUSE RVICE	addi tivo	elett rocolor atura	SOLIDO	6147- 53-1	Cobalt o acetato tetraidr ato	100	H334, H350i, H360FD, H341, H302+H33 2, H317, HH319, H410	P201, P202, P261, P310, P321, P405	GHS 07 GHS 08 GHS 09	1, 2, 4	68	N O	
ALUSEA L 65	ALUSE RVICE	addi tivo	Fissag gio	LIQUID O	373- 02-4  6514 3-89- 7	Di(acet ato) di nichel  Disodio esadeci ldifenil ossido disulfo nato	ott- 15  0.25	H334, H350i, H360FD, H372, H341, H317, H411	P201, P202, P260, P314, P342+ P331, P405	GHS 08  GHS 09	1, 2, 3	10800	N O	
												10868		

Sono classificati in classe 2

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi/unità di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute						Classificazione Tab 2 all 1 DM 45/19	Consumo annuo (kg)	Riutilizzo	
					N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P	Classe di pericolo			NO	SI (% riutilizzo in peso)
COBALTO ACETATO TETRAIDRATO	ALUSERVICE	additivo	elettrocoloratura	SOLIDO	6147-53-1	Cobalto acetato tetraidrato	100	H334, H350i, H360FD, H341, H302+H332, H317, HH319, H410	P201, P202, P261, P310, P321, P405	GHS07 GHS08 GHS09	1, 2, 4	68	NO	
ALUSEAL 65	ALUSERVICE	additivo	Fissaggio	LIQUIDO	373-02-4	Di(acetato) di nichel	ott-15	H334, H350i, H360FD, H372, H341, H317, H411	P201, P202, P260, P314, P342+P331, P405	GHS08 GHS09	1, 2, 3	10800	NO	
					65143-89-7	Disodio esadecildifenilossido disulfonato	0.25							
SODIO IPOCLORITO 5-19%	B&C	?	Manutenzioni	LIQUIDO	7681-52-9	Ipoclorito di sodio	mag-20	H290, H314, H400, H411, EUH031	P234, P260, P273, P280, P301+P330+P331	?	2	100	NO	
AMMONI 31	B&C	additivo	FISSAGGIO	LIQUIDO	1336-21-6	AMMONIACA	31	H314 H335 H400 H411	P260 P264 P271 P273 P280 P301+P330+P331 P303+P361+P353 P304+P340 P305+P351+P338 P310 P363 P391 P403+P233 P501	GHS05 GHS07 GHS09	2	143	NO	

PERMANGANATO DI POTASSIO	CLARINANT	additivo	ELETTROCOLORE	SOLIDO	7722-64-7	Potassio permanganato	100	H272 H302 H314 H361D H373 H410	P220 P273 P280	GHS03 GHS05 GHS07 GHS08 GHS09	2, 4	45	NO
												11156	

Sono classificati in classe 3

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi/unità di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute						Classificazione TAB 2 all 1 DM 45/19	Consumo annuo (kg)	Riutilizzo	
					N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasei H	Frasei P	Classificazione di pericolo			NO	SI (% riutilizzo in peso)
ACINITA 2	B&C	additivo	BRILLANTATURA	LIQUIDO	7697-37-2	Acido nitrico	>65	H272, H290, H331, H314, EUH071	P210 P220 P234 P260 P301+P330 +P331 P303+P361 +P353 P304+P340 P305+P351 +P338 P310 P363 P390 P403+P233 P501	GHS03, GHS05, GHS06	3	47805	NO	

Sono classificati in classe 4

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi/unità di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute						Classificazione TAB 2 all 1 DM 45/19	Consumo annuo (kg)	Riutilizzo	
					N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasei H	Frasei P	Classificazione di pericolo			NO	SI (% riutilizzo in peso)
COBALTO ACETATO TETRAIDRATO	ALUSERVICE	additivo	elettrocoloratura	SOLIDO	6147-53-1	Cobalto acetato tetraidrato	100	H334, H350i, H360FD, H341, H302+H332, H317, HH319, H410	P201, P202, P261, P310, P311, P312, P313, P314, P405	GHS07, GHS08, GHS09	1, 2, 4	68	NO	

PERMANGANATO DI POTASSIO	CLARINAT	additivo	ELETTROCOLORE	SOLIDO	772 2- 64- 7	Potassio permanganato	100	H272 H302 H314 H361D H373 H410	P220 P273 P280	GHS03 GHS05 GHS07 GHS08 GHS09	2, 4	45	NO
												113	

## FASE 2

La fase 2 prevede di scartare le sostanze che non possono contaminare il suolo o le acque sotterranee.

Giustificare e registrare le decisioni di esclusione di alcune sostanze pericolose.

Restringere la successiva analisi alle sole sostanze pericolose pertinenti, per decidere se è necessario elaborare e presentare una relazione di riferimento

Tipologia di sostanze:

I prodotti che rientrano nelle 4 classi sono in realtà solo 5, secondo la seguente distribuzione:

	Pericolosità	Prodotto	Kg/a
Classe 1 (>10)	Sostanze cancerogene o mutagene	COBALTO ACETATO TETRAIDRATO ALUSEAL 65	10868
Categoria 2 (>100)	Sostanze letali, pericolose per il feto, la riproduzione e l'ambiente	COBALTO ACETATO TETRAIDRATO ALUSEAL 65 SODIO IPOCLORITO 5-19% AMMONI31 PERMANGANATO DI POTASSIO	11156
Categoria 3 (>1000)	Sostanze tossiche per l'uomo	ACINIT42	47805
Categoria 4(>10000)	Sostanze pericolose per l'uomo o per l'ambiente	COBALTO ACETATO TETRAIDRATO PERMANGANATO DI POTASSIO	113

Modalità di conservazione/stoccaggio:

I prodotti sono conservati in area apposita coperta. Se liquidi, tutte le aree sono dotate di bacino di contenimento periodicamente controllato come da PMC aziendale.

Tipologia di utilizzo e gestione dei reflui e dei rifiuti:

Si tratta di prodotti in uso all'azienda quali additivi nei bagni di ossidazione.

I prodotti sono utilizzati comunque in locali confinati dotati di apposite canalizzazioni convoglianti esclusivamente all'impianto di depurazione

I fanghi di depurazione sono raccolti in apposito area coperta pavimentata e smaltiti come rifiuto.

L'azienda è dotata di pozzi piezometrici e con regolarità effettua i controlli delle acque sotterranee non rilevando variazioni

**Considerazioni finali:**

Dalla tab. 2 relativa ai consumi di materie prime dell'anno 2020 su riportata, si evidenzia come le sostanze di 1°, 2°, 3° classe superino il limite previsto da normativa

Sulla base dell'analisi sopra riportata (fase 2) non si ravvede come tali sostanze possano costituire fonte di inquinamento per il suolo o le acque sotterranee neanche in caso di incidente. .

Per tal motivo non si ritiene di continuare con la fase 3 dell'analisi.

Per l'esame delle schede di sicurezza si faccia riferimento a quanto precedentemente inviato.

La ditta



OSSIDAZIONE SELLA SpA s.r.l.  
OSSIDAZIONE SELLA SpA s.r.l.